

PC-8926
(14)
19

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭60-60136

⑪ Int. Cl. 1⁷

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和60年(1985)4月6日

C 08 J 5/04
// B 32 B 5/00

7224-4F
7603-4F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 プリブレグシートの製造法

⑮ 特 願 昭58-167904

⑯ 出 願 昭58(1983)9月12日

⑰ 発 明 者 松 井 宏 司 東久留米市前沢3丁目14番16号 ダイワ精工株式会社内
⑱ 発 明 者 高 田 信 洋 東久留米市前沢3丁目14番16号 ダイワ精工株式会社内
⑲ 出 願 人 ダイワ精工株式会社 東久留米市前沢3丁目14番16号
⑳ 代 理 人 弁理士 古 谷 史 旺

明 細 書

1. 発明の名称

プリブレグシートの製造法

2. 特許請求の範囲

繊維補強半乾燥状プリブレグシートの少なくとも一側面にウイスキーを混入した熱硬化性合成樹脂の液を塗布した後、該熱硬化性合成樹脂を半乾燥して形成することを特徴とするプリブレグシートの製造法。

3. 発明の詳細な説明

㊦ 発明の技術分野

本発明は、釣竿、ゴルフシャフト等の管状体に用いられるプリブレグシートの製造法に関する。

㊦ 従来技術と問題点

従来、プリブレグシートは、カーボン繊維、ガラス繊維等の織布又は繊維引揃えシートを、熱硬化性合成樹脂の液に浸漬した後、該熱硬化性合成樹脂を半乾燥して形成されている。

この従来製法に係るプリブレグシートを用いて釣竿、ゴルフシャフト等の管状体を成形する場合、

プリブレグシートを芯金に捲回した後、熱硬化処理して製造しているが、このようにして製造したものは使用中の衝撃、荷重、疲労等によってクラックが発生し、これが大きくなると水分等が浸透し遂には層間剝離現象を起こす欠陥がある。

この欠陥を防止するためにプリブレグシートに含浸する熱硬化性合成樹脂にウイスキー(ひげ結晶)を混入することが提案されているが、ウイスキーが全体に分散するため多量のウイスキーを必要とする欠陥がある。

㊦ 発明の目的

本発明はかかる従来の欠陥を解消するために為されたもので、ウイスキーを製造過程でプリブレグシート中間体(繊維補強半乾燥状プリブレグシート)の一側面に塗布し、ウイスキーの分散を防止し、以て少量のウイスキーで効率良く層間剝離現象を防止できるようにしたプリブレグシートの製造法を提供することを目的とする。

㊦ 発明の構成

本発明はこの目的を達成するために、繊維補強

半乾燥状プリブレグシートの少なくとも一側面にウイスキーを混入した熱硬化性合成樹脂の液を塗布した後、該熱硬化性合成樹脂を半乾燥して形成する構成とした。

発明の実施例

以下、本発明の工程を示す図面に従って説明する。

先ず、カーボン繊維、ガラス繊維又はアーマイド繊維（例えばデュボン社製商品名ケブラー繊維）等の繊維引揃シート又は織布1を、含浸槽2へ送る。

含浸槽2には、フェノール樹脂、ポリエステル樹脂、エポキシ樹脂等の熱硬化性合成樹脂の液が入れてあり、繊維引揃シート又は織布1に熱硬化性合成樹脂を含浸させる。このとき熱硬化性合成樹脂液は、熱硬化性合成樹脂の硬化温度（120～180℃）を考慮して100℃以下例えば80℃程度とし、その粘度は4～500ポイズ程度である。

次に、含浸槽2に浸漬された繊維引揃シート又

は織布1はシゴキローラー3、3を経て遠赤外線又は熱風乾燥による乾燥炉4で半乾燥されてプリブレグシート中間体5とされる。この半乾燥状のプリブレグシート中間体5は、塗布槽6へ送られる。

塗布槽6には、フェノール樹脂、ポリエステル樹脂、エポキシ樹脂等の熱硬化性合成樹脂にウイスキーを上記熱硬化性合成樹脂に対し2～10重量%好ましくは10重量%前後混入した熱硬化性合成樹脂の液が入れてあり、攪拌機6aでウイスキーと熱硬化性合成樹脂との混合比を均一にしている。このとき熱硬化性合成樹脂液は、熱硬化性合成樹脂の硬化温度（120～180℃）を考慮して100℃以下例えば80℃程度で塗布され、その粘度は4～500ポイズ程度である。なお、ウイスキー2は、炭化珪素、炭化硼素、サファイヤ、ベリリヤ等のセラミック等のものと、鉄、銅、ニッケル等の金属系のものとがあり、その何れでも良く、その大きさは径0.1～1.0μ、長さ50～200μ程度あれば良い。

半乾燥状のプリブレグシート中間体5は塗布ローラー7、7によりウイスキーを混入した熱硬化性合成樹脂を少なくとも一側に塗布された後、遠赤外線又は熱風乾燥による乾燥炉8で半乾燥されてプリブレグシートAとされる。この塗布工程中、ローラー7、7に合成樹脂層を薄くかつ均一に付着させるために、シゴキ板7aが配されている。

このプリブレグシートAは離型シート9を層間に介在させながら巻き取りローラー10に巻き取られる。

斯くして製造されたプリブレグシートAは、例えば第2図の如く、縦繊維1aと横繊維1bとが合成樹脂1cで繋ぎ合わされた従来タイプのプリブレグシートの一側に合成樹脂で固められたウイスキー層11が形成されている。

このように製造されたプリブレグシートAを用いて例えば管状体を製造すると、硬度が高くなり、耐摩耗性、耐衝撃性を向上して従来のようなクラックの発生を確実に防止することができる。また、ウイスキーが管状体の全体に分散せずにプリブレ

グシート層間に層状に高密度で積層せしめたことにより個々のウイスキー同士が絡み合って少量のウイスキーで効率良くその特性を利用して管状体の強度、弾性、耐摩耗性、耐衝撃性を増強できるとともに管状体の軽量化も図ることができる。

発明の効果

上述の如く本発明は、半乾燥状プリブレグシート中間体にウイスキーを混入した熱硬化性合成樹脂で塗布したので、ウイスキーをプリブレグシート内部全体に分散させることなく確実にプリブレグシートの側面に密着せしめることができる。

4. 図面の簡単な説明

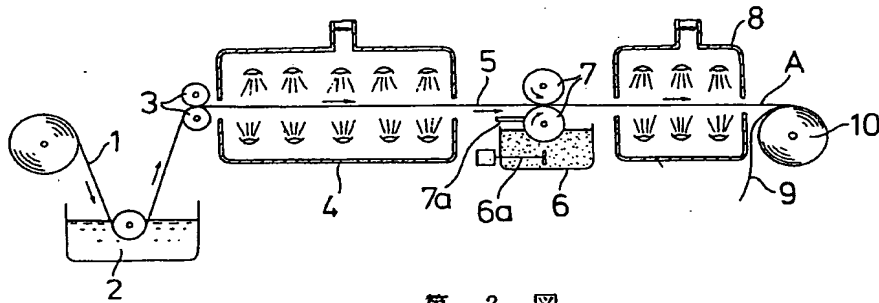
第1図は本発明に係るプリブレグシートの製造法に於ける工程を示す説明図、第2図は本発明のプリブレグシートの拡大断面図である。

1・・・繊維引揃シート又は織布、2・・・含浸槽、3・・・シゴキローラー、4・・・乾燥炉、5・・・プリブレグシート中間体、6・・・塗布槽、7・・・塗布ローラー、8・・・乾燥炉、9・・・離型シート、10・・・巻き取りローラー、

A・・・プリプレグシート、J・・・ウイスカ
 ー層。

特 許 出 願 人 ダイワ精工株式会社
 代 理 人 弁 理 士 古 谷 史

第 1 図



第 2 図

